

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

Winding produced using a buffered optical fibre

Patent Number: DE3842036

Publication
date: 1990-06-28

Inventor(s): ZNOYEK GERALD (DE); KOELSCHBACH VEIT (DE); WENZEL NORBERT DR (DE);
SCHUETTEN DAGMAR (DE); CASPAR HANS-PETER (DE); SCHMITZ HANS-
JOACHIM (DE)

Applicant(s):: PHILIPS PATENTVERWALTUNG (DE)

Requested
Patent: ☐ DE3842036

Application
Number: DE19883842036 19881214

Priority Number
(s): DE19883842036 19881214


IPC
Classification: B65H54/06 ; F41G7/32 ; G02B6/00 ; G02B6/44 ; G08C17/00 ; H04B10/12 ; H04B10/22

EC
Classification: G02B6/44C8B, G02B6/44C9

Equivalents:

Abstract

The invention relates to a winding, produced using a buffered optical fibre, in particular for transmitting optical signals from or to a moving body. A correct winding structure, from which the buffered fibre can be unwound correctly, is obtained by winding the buffered optical fibre (1) to form a self-supporting honeycomb

winding without a winding former. 

Data supplied from the esp@cenet database - I2



DEUTSCHES
PATENTAMT

Offenlegungsschrift
DE 3842036 A1

21 Aktenzeichen: P 38 42 036.8
22 Anmeldetag: 14. 12. 88
43 Offenlegungstag: 28. 6. 90

51 Int. Cl. 5:
G 02 B 6/00
G 02 B 6/44
H 04 B 10/22
H 04 B 10/12
B 65 H 54/06
F 41 G 7/32
G 08 C 17/00

CSR

DE 3842036 A1

71 Anmelder:
Philips Patentverwaltung GmbH, 2000 Hamburg, DE

72 Erfinder:
Znoyek, Gerald, 5090 Leverkusen, DE; Kölschbach,
Veit, 5000 Köln, DE; Wenzel, Norbert, Dr., 5060
Bergisch Gladbach, DE; Schütten, Dagmar, 5042
Erfstadt, DE; Caspar, Hans-Peter, 5210 Troisdorf,
DE; Schmitz, Hans-Joachim, 5014 Kerpen, DE

54 Mit einer Lichtwellenleiter-Ader hergestellter Wickel

Die Erfindung bezieht sich auf einen mit einer Lichtwellenleiter-Ader (LWL-Ader) hergestellten Wickel, insbesondere zur Übertragung optischer Signale von bzw. zu einem sich fortbewegenden Körper.

Einen einwandfreien Wicklungsaufbau, aus welchem die Ader störungsfrei abwickelbar ist, erhält man dadurch, daß die LWL-Ader (1) zu einem wickelkörperlosen selbsttragenden Kreuzwickel gewickelt ist.

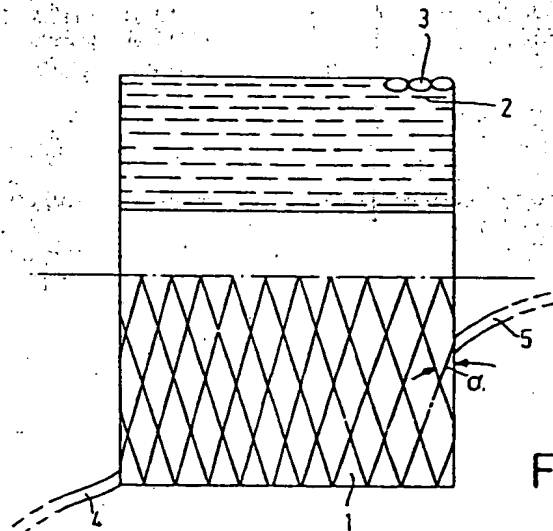


Fig.1

DE 3842036 A1

Die Erfindung bezieht sich auf einen mit einer Lichtwellenleiter-Ader (LWL-Ader) hergestellten Wickel, insbesondere zur Übertragung optischer Signale von bzw. zu einem sich fortbewegenden Körper.

Bei einer durch die DE-OS 20 12 293 bekannten Anordnung ist eine mit einer LWL-Ader gewickelte Spule in einem raketengetriebenen Flugkörper angeordnet. Auf derartigen Spulen muß in einem möglichst kleinen Volumen eine große Vorratslänge der LWL-Ader aufgewickelt sein, welche mit hoher Geschwindigkeit abwickelbar sein muß, ohne daß dabei Schlingen oder Knoten entstehen.

Die Spule muß äußerst sorgfältig gewickelt sein, so daß ein störungsfreier schneller Abwickelvorgang möglich ist. Weder im aufgewickelten Zustand noch beim Abwickeln dürfen die optischen Eigenschaften der LWL-Ader unzulässig beeinträchtigt werden. Für gebräuchliche LWL darf ein Krümmungsradius von etwa 15 mm nicht unterschritten werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, bei einer Spule der eingangs genannten Art einen einwandfreien Wickelaufbau und einen störungsfreien Abwickelvorgang zu gewährleisten. Die infolge des Wickelvorgangs auftretenden zusätzlichen Dämpfungen der LWL-Ader sollen möglichst klein sein.

Die Lösung gelingt dadurch, daß die LWL-Ader zu einem wickelkörperlosen selbsttragenden Kreuzwickel gewickelt ist.

Bei der erfindungsgemäßen Anordnung kann die LWL-Ader von den Innenlagen des nicht rotierenden Wickels besonders schnell abgezogen werden. Auch ohne einen Wickelkörper hat der erfindungsgemäße selbsttragende Kreuzwickel auch ohne Spulenkörper einen festen Zusammenhalt. Der Kreuzwickel kann mit einem besonders gut geordneten Aufbau hergestellt werden, wenn der LWL der LWL-Ader eine Hülle aufweist, welche im Verband des Kreuzwickels, insbesondere an den Kreuzungstellen der Windungen eine in Richtung der Wickelebene verbreiterte abgeflachte Querschnittskontur aufweist.

Eine einfach herstellbare Lösung ist dadurch gekennzeichnet, daß der Wickel mit einer LWL-Ader gewickelt ist, deren kreisrunde Hülle einen E-Modul von kleiner als 1 GPa aufweist. Die ursprünglich kreisrunde Hülle verformt sich beim Wickelvorgang in die gewünschte flache Form. Dafür sind Stoffe mit einem geringen E-Modul von weniger als 1 GPa geeignet, wie insbesondere thermoplastisches Polyurethan oder Weich-Polyvinylchlorid.

Gemäß einer besonders vorteilhaften Lösung ist vorgesehen, daß der LWL mit Abstand von einer schlauchartigen Hülle umgeben ist. Dabei ergibt sich selbst bei Verwendung von härteren Werkstoffen für die Hülle beim Wickelvorgang die gewünschte flache Querschnittskontur. Dabei wird bevorzugt, daß zwischen die schlauchartige Hülle und den LWL eine gelartige Masse eingebracht ist. Eine die an sich bekannten Vorteile aufweisende gelartige Masse läßt dabei die gewünschte Verformung der schlauchartigen Hülle zu einer flachen Querschnittskontur zu. Im Gegensatz zu einer festen Umhüllung der LWL werden bei der letztgenannten Lösung geringere Dämpfungserhöhungen verursacht. Für die Kunststoffhülle können relativ harte Werkstoffe verwendet werden wie insbesondere Polybutylenterephthalat und elastomer-modifiziertes Polybutylenterephthalat. Auch Polyamide haben sich als vorteilhaft

geeignet erwiesen.

Es ist ohne weiteres möglich, daß innerhalb der Hülle zusätzlich mindestens ein Zugentlastungselement, insbesondere in Form mindestens eines faserartigen Elements angeordnet ist.

Eine vorteilhafte Möglichkeit, die LWL-Ader in ihrer Lage im Wickel zu fixieren, besteht darin, daß innerhalb der Hülle zusätzlich ein sich beim Wickelvorgang plastisch verformender Metalldraht angeordnet ist.

Die Lagesicherung der LWL-Adern im Wickel wird weiterhin dadurch erhöht, daß der Reibungskoeffizient der Hülle größer als $\mu = 0,3$ ist. Zusätzlich können die Haltekkräfte polarer Werkstoffe (z.B. Polyurethan) zum Zusammenhalt des Wickels beitragen.

Besonders geringe Dämpfungserhöhungen der gewickelten LWL-Ader ergeben sich dadurch, daß der lichte Abstand zwischen zwei benachbarten Windungen von LWL-Adern das 1-bis 4-fache, vorzugsweise das 1- bis 2-fache des mittleren Durchmessers der LWL-Ader beträgt.

Es hat sich gezeigt, daß der Steigungswinkel α der LWL-Ader relativ zu einer Querschnittsebene des Kreuzwickels aus Stabilitätsgründen möglichst groß sein sollte, andererseits aber möglichst klein, um unzulässige Dämpfungserhöhungen der LWL-Ader zu vermeiden. Deshalb ist vorgesehen, daß der Steigungswinkel α einer LWL-Ader-Windung relativ zu einer Querschnittsebene der Kreuzspule in jeder Wickellage im Bereich von 2° bis 30° , vorzugsweise im Bereich von 4° bis 10° liegt.

Ein für diese Ausführungsform vorteilhaftes Herstellungsverfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß in Abhängigkeit vom beim Wickelvorgang erreichten jeweiligen Durchmesser des Kreuzwickels der Steigungswinkel α derart nachgestellt wird, daß er im Bereich von 2° bis 30° , vorzugsweise im Bereich von 4° bis 10° liegt.

Die Nachstellung des Steigungswinkels erlaubt es, auch Spulen mit hohen Lagezahlen unter Einhaltung der vorgenannten Grenzen für den Steigungswinkel α herzustellen. Derart wird verhindert, daß der Steigungswinkel α mit zunehmendem Wickeldurchmesser stetig abnimmt, wodurch der Wickel instabil würde. Beim Abwickelvorgang der LWL-Ader von einem nicht drehenden Wickel entstehen Torsionen in der LWL-Ader. Deshalb ist vorgesehen, daß die LWL-Ader im Wickel über die gesamte Länge mit einer Torsion gewickelt ist. Bei der Herstellung des Wickels wird dabei eine gegenkompensierende Torsion aufgebracht. Dabei wird vorteilhafterweise die Torsion des Wickels mit einem derart geringen Ausmaß bewirkt, daß die beim Abwickelvorgang auf die LWL-Ader aufgebrachte Torsion nur teilweise kompensiert wird, damit weder die gewickelte noch die abgewickelte Ader eine zu hohe Torsion aufweist.

Es hat sich ferner als vorteilhaft erwiesen, daß die Torsion in verschiedenen radialen Wickellagen oder Bereichen von Wickellagen unterschiedlich ist. Der Torsionswinkel pro Längeneinheit der LWL-Ader nimmt mit Vergrößerung des Durchmessers einer Wickellage ab.

Die Erfindung wird anhand der Beschreibung von in der Zeichnung dargestellten vorteilhaften Ausführungsbeispielen näher erläutert.

Fig. 1 zeigt die Seitenansicht einer erfindungsgemäßen Kreuzspule, zur Hälfte geschnitten.

Fig. 2 zeigt den Querschnitt einer LWL-Ader, welche im Ausgangszustand eine verbreiterte Umhüllung aufweist.

Fig. 3 zeigt den Querschnitt einer LWL-Ader mit im Ausgangszustand kreisrunder weicher Kunststoffumhüllung.

Fig. 4 zeigt eine sich im gewickelten Zustand einstellende Querschnittsform einer mit einer Gelzwischen-schicht und einer Kunststoffhülle umgebenen LWL-Ader.

Bei dem in Fig. 1 schematisch und nicht maßstäblich gezeichneten Kreuzwickel ist in der unteren Hälfte der für einen Kreuzwickel typische Verlauf der Windungen einer LWL-Ader 1 erkennbar, welche mit einem Steigungswinkel gewickelt sind. In der im Längsschnitt angedeuteten oberen Hälfte sind durch gestrichelte Linien 2 Wickelebenen einer Vielzahl von radial übereinanderliegenden Wickellagen angedeutet. Von der äußersten Wickellage sind Querschnittsformen 3 der LWL-Ader 1 erkennbar. Die breiteren Querschnittsseiten erstrecken sich in Richtung der Ebenen ihrer Wickellage.

Wenn die Kreuzspule in einem sich fortbewegenden Körper angeordnet ist, wird das Ende 4 der optischen Ader 1 mit einem Sender und/oder einem Empfänger des Körpers optisch gekoppelt. Das Ende 5 wird beispielsweise mit einer stationären Sende-/Empfangeinheit gekoppelt. Entsprechend der Geschwindigkeit des zu bewegenden Körpers wird die LWL-Ader 1 vom Inneren des Kreuzwickels her ausgezogen.

Besonders niedrige Dämpfungen ergeben sich dann, wenn zwischen zwei benachbarten LWL-Ader-Windungen ein Abstand vom 1- bis 2-fachen des mittleren Aderdurchmessers eingehalten wird. Größere Werte als das 4-fache des mittleren Aderdurchmessers erbringen diesbezüglich keinen nennenswerten Vorteil.

Der Steigungswinkel der Aderwindungen gegenüber einer Querschnittsebene des Kreuzwickels wurde in allen Lagen auf einen von 8° nur wenig abweichenden Wert eingestellt. Dabei wurde das Verhältnis der Wickeldrehzahl und der Geschwindigkeit der axialen Führung der LWL-Ader in ständiger Anpassung geändert, so daß der Winkel innerhalb des Bereiches von 4° bis 10° gehalten wurde. Eine solche Anpassung kann stetig erfolgen. Sie erfolgte im bevorzugten Ausführungsbeispiel stufig nach Herstellung jeweils einiger Wickellagen, da ein gewisser Schwankungsbereich des Steigungswinkels α erlaubt ist.

Verschiedene Querschnittsformen einer LWL-Ader 1 sind gegenüber Position 3 in Fig. 1 vergrößert in den Fig. 2, 3 und 4 erkennbar. Die LWL 6, 7 bzw. 8 haben einschließlich ihres Kunststoffcoatings einen Durchmesser von etwa $250 \mu\text{m}$. Sie sind von aufextrudierten Hüllen 9, 10 bzw. 11 umgeben.

Bei der Ausführungsform nach Fig. 1 ist parallel zum LWL 8 ein plastisch verformbarer Metalldraht 13 in der Kunststoffhülle 11 angeordnet. Es ergibt sich eine abgeflachte Querschnittsform, welche das Wickeln einer gleichmäßigen Kreuzspule erleichtert. Der plastisch verformbare Metalldraht 13 hält die Wickellage der Ader nach Fig. 2 entgegen der elastischen Rückstellkräfte des LWL 8 auch an Umkehrstellen der Wickelsteigung bei, selbst wenn die Oberfläche der Kunststoffhülle 11 relativ glatt und kleberfrei ist.

Bei der Ausführungsform einer LWL-Ader nach Fig. 3 ist der LWL 6 lediglich von einer besonders weichen und nicht zu dünnen Kunststoffhülle umgeben, welche beim Wickeln der Kreuzspule in einen länglichen Querschnitt ähnlich den Fig. 2 und 4 verformt wird, so daß zumindest annähernd gleich gute Wickelergebnisse erzielt werden, wie bei einer bereits ursprünglich vorhandenen länglichen Querschnittsform.

Für die Hülle 9 haben sich Kunststoffe mit einem E-Modul von weniger als 1 GPa als vorteilhaft geeignet erwiesen. Deshalb wurden insbesondere thermoplastisches Polyurethan oder Weich-Polyvinylchlorid verwendet.

Dabei sind Außendurchmesser der Hülle 9 von weniger als 1 mm anzustreben. Bei zu dicken LWL-Adern ist natürlich die in einer Volumeneinheit einer Kreuzspule unterzubringende Länge der Ader klein.

Bei der Abwandlung nach Fig. 4 können steifere Hüllen 10 verwendet werden, da die Nachgiebigkeit der Querschnittsform durch eine gelartige Zwischenschicht 12 erreicht wird, welche zusätzlich die Dämpfungserhöhungen des LWL verhindert.

In Fig. 4 ist die sich im Kreuzwickel einstellende Querschnittsform angedeutet. Ursprünglich wurde um den LWL 7 eine diesen konzentrisch umgebende kreisrunde Kunststoffhülle 12 extrudiert.

Wenn der Reibungskoeffizient der Hülle 9 oder der Hülle 12 größer als $\mu = 0,3$ ist, hält der Kreuzwickel auch ohne Kleberbeschichtung der Adern hervorragend zusammen und läßt sich störungsfrei mit hoher Geschwindigkeit abwickeln.

Patentansprüche

1. Mit einer Lichtwellenleiter-Ader (LWL-Ader) hergestellter Wickel, insbesondere zur Übertragung optischer Signale von bzw. zu einem sich fortbewegenden Körper, dadurch gekennzeichnet, daß die LWL-Ader (1) zu einem wickelkörperlosen selbsttragenden Kreuzwickel gewickelt ist.
2. Wickel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der LWL (6, 7, 8) der LWL-Ader (1) eine Hülle aufweist, welche im Verband des Kreuzwickels, insbesondere an den Kreuzungsstellen der Windungen eine in Richtung der Wickelebene verbreiterte abgeflachte Querschnittskontur aufweist.
3. Wickel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß er mit einer LWL-Ader (1) gewickelt ist, deren kreisrunde Hülle (9) einen E-Modul von kleiner als 1 GPa aufweist.
4. Wickel nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Hülle (9) aus thermoplastischem Polyurethan oder Weich-Polyvinylchlorid besteht.
5. Wickel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß der LWL (7) mit Abstand von einer schlauchartigen Hülle (10) umgeben ist.
6. Wickel nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen die schlauchartige Hülle (10) und den LWL eine gelartige Masse (12) eingebracht ist.
7. Wickel nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß die schlauchartige Hülle (10) aus Polybutenterephthalat oder elastomer modifiziertem Polybutylenterephthalat besteht.
8. Wickel nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der Hülle (9, 10, 11) zusätzlich mindestens ein Zugentlastungselement, insbesondere in Form mindestens eines faserartigen Elements angeordnet ist.
9. Wickel nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß innerhalb der Hülle (9, 10, 11) zusätzlich ein sich beim Wickelvorgang plastisch verformender Metalldraht (13) angeordnet ist.
10. Wickel nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß der Reibungskoeffizient der Hülle (9, 10, 11) größer als $\mu = 0,3$ ist.

11. Wickel nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß der lichte Abstand zwischen zwei benachbarten Windungen von LWL-Adern (1) das 1- bis 4-fache, vorzugsweise das 1- bis 2-fache des mittleren Durchmessers der LWL-Ader (1) beträgt.

12. Wickel nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die LWL-Ader (1) im Wickel über die gesamte Länge mit einer Torsion gewickelt ist.

13. Wickel nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Torsion in verschiedenen radialen Wickellagen oder Bereichen von Wickellagen unterschiedlich ist.

14. Wickel nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Steigungswinkel α einer LWL-Ader-Windung relativ zu einer Querschnittsebene der Kreuzspule in jeder Wickellage im Bereich von 2° bis 30° , vorzugsweise im Bereich von 4° bis 10° liegt.

15. Verfahren zur Herstellung eines Kreuzwickels nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß in Abhängigkeit vom beim Wickelvorgang erreichten jeweiligen Durchmesser des Kreuzwickels der Steigungswinkel α derart nachgestellt wird, daß er im Bereich von 2° bis 30° , vorzugsweise im Bereich von 4° bis 10° liegt.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

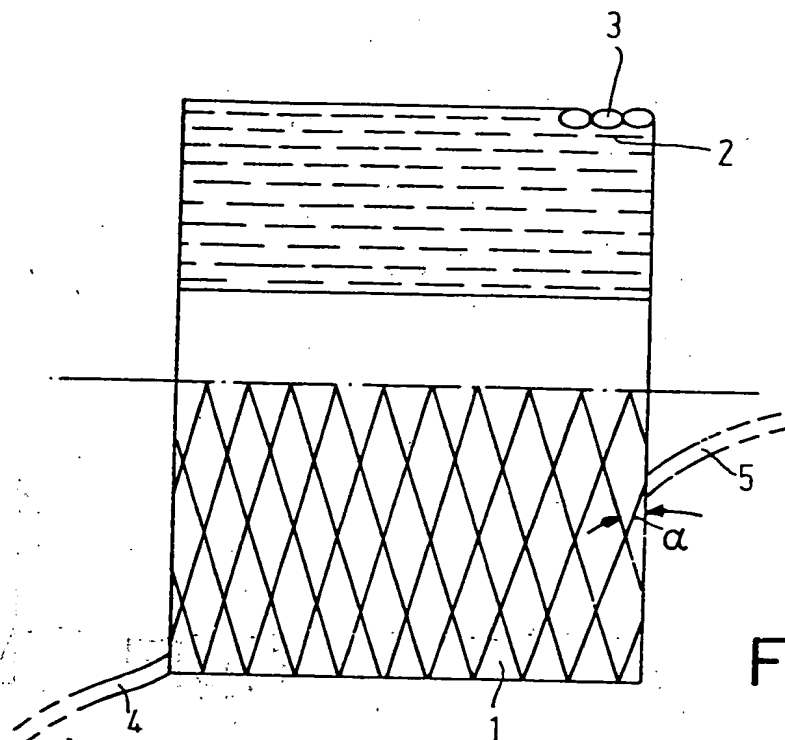


Fig. 1

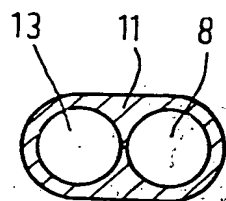


Fig. 2

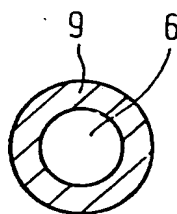


Fig. 3

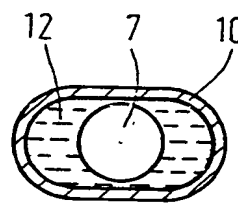


Fig. 4